

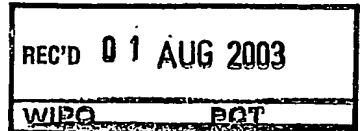
17.06.03

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2002年 6月18日



出 願 番 号
Application Number: 特願2002-177150
[ST. 10/C]: [JP2002-177150]

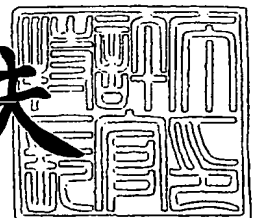
出 願 人
Applicant(s): 株式会社アマダ
株式会社エヌエスエンジニアリング

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

2003年 7月11日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今井康夫



【書類名】 特許願

【整理番号】 A2002132

【提出日】 平成14年 6月18日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B30B 15/18

【発明の名称】 プレス機械のサーボドライブシステム

【請求項の数】 4

【発明者】

 【住所又は居所】 神奈川県伊勢原市石田 3 1 8 - 3

 【氏名】 内藤 欽志郎

【発明者】

 【住所又は居所】 群馬県甘楽郡甘楽町天引 2 5 8

 【氏名】 関山 篤藏

【発明者】

 【住所又は居所】 神奈川県小田原市東町 1 - 9 - 8

 【氏名】 大竹 俊昭

【発明者】

 【住所又は居所】 神奈川県厚木市恩名 1 5 5 7 - 2 - 1

 【氏名】 栗山 晴彦

【特許出願人】

 【識別番号】 390014672

 【氏名又は名称】 株式会社 アマダ

【特許出願人】

 【識別番号】 595067372

 【氏名又は名称】 株式会社 エヌエスエンジニアリング

【代理人】

【識別番号】 100083806

【弁理士】

【氏名又は名称】 三好 秀和

【電話番号】 03-3504-3075

【選任した代理人】

【識別番号】 100068342

【弁理士】

【氏名又は名称】 三好 保男

【選任した代理人】

【識別番号】 100100712

【弁理士】

【氏名又は名称】 岩▲崎▼ 幸邦

【選任した代理人】

【識別番号】 100087365

【弁理士】

【氏名又は名称】 栗原 彰

【選任した代理人】

【識別番号】 100079946

【弁理士】

【氏名又は名称】 横屋 赳夫

【選任した代理人】

【識別番号】 100100929

【弁理士】

【氏名又は名称】 川又 澄雄

【選任した代理人】

【識別番号】 100095500

【弁理士】

【氏名又は名称】 伊藤 正和

【選任した代理人】

【識別番号】 100101247

【弁理士】

【氏名又は名称】 高橋 俊一

【選任した代理人】

【識別番号】 100098327

【弁理士】

【氏名又は名称】 高松 俊雄

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 001982

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0102134

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 プレス機械のサーボドライブシステム

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 ラムの動力源としてサーボモータを用いるプレス機械において、

前記サーボモータとして、モータの速度－トルク特性に基づくトルクを使うことで必要なラム圧力を発生可能なサーボモータを採用し、このサーボモータにより、ラムを上下動させる作動軸を直接駆動するように構成したことを特徴とするプレス機械のサーボドライブシステム。

【請求項 2】 ラムの動力源としてサーボモータを用いるプレス機械において、

前記サーボモータとして、ラムを上下動させる作動軸の両端に互いに対向して設置され、かつ、互いに同一の速度－トルク特性に基づくトルクを合成して使うことで必要なラム圧力を発生可能な一対のサーボモータを採用し、

前記一対のサーボモータを一体として動作させることで、前記作動軸を直接駆動するように構成したことを特徴とするプレス機械のサーボドライブシステム。

【請求項 3】 前記サーボモータは、モータの速度－トルク特性に基づくトルクを使い、機構のイナーシャを利用しないで必要なラム圧力を発生するため、ラムの下降動作中にワークから負荷を受けると、その負荷に応じてサーボモータの速度が減少することでラムの下降速度を低下させることを特徴とする請求項 1 または請求項 2 記載のプレス機械のサーボドライブシステム。

【請求項 4】 ラムを上下動させる前記作動軸はエキセンシャフトで構成され、このエキセンシャフトと前記サーボモータのロータ主軸とを一体に構成したことを特徴とする請求項 1 または請求項 2 記載のプレス機械のサーボドライブシステム。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

この発明は、例えばタレットパンチプレスに適用されるプレス機械のサーボド

ライブシステムに関するものである。

【0002】

【従来の技術】

一般に、パンチプレスには、ラムの駆動源としてサーボモータを用いる電動式のものがある。このようなパンチプレスなどのプレス機械の打ち抜き加工では、加工中にきわめて大きい騒音が発生するので、この種の騒音をできるだけ減らすことが望まれている。

【0003】

このような打ち抜き加工における騒音の発生原理は複雑で、ワークの材質、板厚その他各種の条件によってさまざまであるが、ラムの駆動による打ち抜き速度が速いときは騒音は大きく、打ち抜き速度が遅くなるほど騒音は小さくなり、また、打ち抜き速度が一定であれば、負荷が軽いときは騒音は小さく、負荷が重いほど騒音は大きくなることが知られている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、従来の電動式のパンチプレスは、例えばトグルやフライホイールなどの機構を利用することで加工に必要なトルクを発生しているため、この機構によるイナーシャがラムの往復動を遅らせる原因となり、また、それに加えて、サーボモータの主軸とラムを上下動させる作動軸とは、ギヤなどの動力伝達機構を介してドライブされるため、この動力伝達機構によるロスや遅れも生じることが避けられない。そのため、サーボモータの速度を制御してもラムの駆動速度を追従させることが困難で、ラムを速度制御することに適していない。

【0005】

これにより従来は、負荷の軽重にかかわらず、打ち抜き速度はほぼ一定に設定されるため、騒音を減らそうとして打ち抜き速度を低めに設定すれば、作業効率が大幅に低下してしまい、一方、作業効率の要請から打ち抜き速度を高めに設定すれば、大きな騒音が発生してしまい、結局、低騒音化と作業効率とを両立させることができないという問題があった。

【0006】

また、従来のシステムは、あらかじめ定められた打ち抜きパターンを、板厚、材質などにより、油圧プレスシステムにおいて切り換えることにより、騒音低下と打ち抜き速度の両立を図っていた。そのため、高速処理のハード、ソフトなど複雑な制御システムを必要としていた。

【0007】

この発明の課題は、上記従来のもののもつ問題点を排除して、打ち抜き速度を負荷に応じて自動的に加減することで、低騒音化と作業効率との両立を図ることのできるプレス機械のサーボドライブシステムを提供することにある。

【0008】

【課題を解決するための手段】

この発明は上記課題を解決するものであって、請求項1に係る発明は、ラムの動力源としてサーボモータを用いるプレス機械において、前記サーボモータとして、モータの速度－トルク特性に基づくトルクを使うことで必要なラム圧力を発生可能なサーボモータを採用し、このサーボモータにより、ラムを上下動させる作動軸を直接駆動するように構成したプレス機械のサーボドライブシステムである。

【0009】

請求項2に係る発明は、ラムの動力源としてサーボモータを用いるプレス機械において、前記サーボモータとして、ラムを上下動させる作動軸の両端に互いに対向して設置され、かつ、互いに同一の速度－トルク特性に基づくトルクを合成して使うことで必要なラム圧力を発生可能な一対のサーボモータを採用し、前記一対のサーボモータを一体として動作させることで、前記作動軸を直接駆動するように構成したプレス機械のサーボドライブシステムである。

【0010】

請求項3に係る発明は、請求項1または請求項2記載の発明において、前記サーボモータは、モータの速度－トルク特性に基づくトルクを使い、機構のイナーシャを利用しないで必要なラム圧力を発生するため、ラムの下降動作中にワークから負荷を受けると、その負荷に応じてサーボモータの速度が減少することでラムの下降速度を低下させるプレス機械のサーボドライブシステムである。

【0011】

請求項4に係る発明は、請求項1または請求項2記載の発明において、ラムを上下動させる前記作動軸はエキセンシャフトで構成され、このエキセンシャフトと前記サーボモータのロータ主軸とを一体に構成したプレス機械のサーボドライブシステムである。

【0012】

【発明の実施の形態】

この発明の実施の形態を、図面を参照して説明する。

図1は、この発明によるプレス機械のサーボドライブシステムの一実施の形態を示す要部の縦断面図、図2はその右側面図であり、このプレス機械のサーボドライブシステム1は、タレットパンチプレス10に適用したものである。

【0013】

タレットパンチプレス10は、平行に立設したフレーム11a、11bに設けた軸受部12a、12bにエキセンシャフト20が軸支されている。フレーム11a、11b間のほぼ中央に位置するエキセンシャフト20の偏心軸部20eには、コンロッド21を介してラム22が取り付けられ、エキセンシャフト20が回転または回動することで、コンロッド21を介してラム22がラムガイド23に沿って上下動し、ラム22の下端に取り付けられるストライカ24もラム22と一体に上下動する。そして、ラム22が下降するとき、ストライカ24が、タレット25に装着してあるパンチ金型26を押圧してワークを打ち抜くようになっている。

【0014】

また、エキセンシャフト20の両端延長部20a、20bはフレーム11a、11bから外方へ延び、この延長部20a、20bをモータ主軸31a、31bとするサーボモータ30a、30bが、フレーム11a、11bの外側にそれぞれ取り付けられている。

【0015】

サーボモータ30aは、モータ主軸31aすなわちエキセンシャフト20の延長部20aの周囲に、外周に偶数個（4個）の磁極用マグネット（永久磁石）3

2 a を円周方向に沿って所定間隔 (90° 間隔) で備えたスリーブ 33 a を嵌装してプッシュ 34 a で固定し、これによりロータ (回転子) 35 a を構成する。すなわち、サーボモータ 30 a のロータ 35 a は、エキセンシャフト 20 の延長部 20 a と不可分一体のものであり、そのため、サーボモータ 30 a は、実質的にエキセンシャフト 20 をロータ 35 a として用いるものである。

【0016】

また、サーボモータ 30 a は、三相電機子巻線 U a、V a、W a を巻いた外筒 36 a をロータ 35 a に外装してフレーム 11 a に固定し、これによりステータ (固定子) 37 a を構成する。

【0017】

一方、サーボモータ 30 b も、サーボモータ 30 a と同様に、モータ主軸 31 b すなわちエキセンシャフト 20 の延長部 20 b の周囲に、外周に偶数個 (4 個) の磁極用マグネット (永久磁石) 32 b を円周方向に沿って所定間隔 (90° 間隔) で備えたスリーブ 33 b を嵌装してプッシュ 34 b で固定し、これによりロータ (回転子) 35 b を構成することで、実質的にエキセンシャフト 20 をロータ 35 b として用いるとともに、三相電機子巻線 U b、V b、W b を巻いた外筒 36 b をロータ 35 b に外装してフレーム 11 b に固定し、これによりステータ (固定子) 37 b を構成する。

【0018】

このように、サーボモータ 30 a とサーボモータ 30 b とは、同様のものであるが、ただし、互いにミラーイメージで対称に構成されたものであり、このミラーイメージで対称である点を除けば、互いに全く同一のものであって、互いのロータ 35 a、ロータ 35 b が一体に構成されるから、ロータ 35 a、35 b の回転角度を検出するロータリエンコーダ 38 は一方のサーボモータ 30 b にのみ設けて共用され、また、互いに同一の速度-トルク特性を有し、この速度-トルク特性に基づくトルクを合成して使うことで、必要なラム圧力を発生する性能を有するものである。

【0019】

すなわち、サーボモータ 30 a のロータ 35 a の磁極位置 (磁極用マグネット

32aの円周方向位置)と、サーボモータ30bのロータ35bの磁極位置(磁極用マグネット32bの円周方向位置)とは、互いにミラーイメージで対称に位置決めして取り付けられ、また、サーボモータ30aの三相電機子巻線Ua、Va、Waの円周方向位置と、サーボモータ30bの三相電機子巻線Ub、Vb、Wbの円周方向位置とは、互いにミラーイメージで対称に位置決めして取り付けられている。

【0020】

そのため、図3に示すように、サーボモータ30a用のサーボアンプ40aのパワー部41aと、サーボモータ30b用のサーボアンプ40bのパワー部41bとを、同一ゲート信号でドライブすれば、サーボモータ30aおよびサーボモータ30bには、同位相、同一電流値の三相交流電流しか流れないから、サーボモータ30aのトルクベクトルとサーボモータ30bのトルクベクトルとが同位相、同一となり、そのため、サーボモータ30aおよびサーボモータ30bの合成トルクは、正確に、両サーボモータ30a、30bのトルクの和となる。この関係は、サーボモータ30aとサーボモータ30bとが、図1、図3に示すように別体に構成されていようが、後述する図10、図12に示すように三相並列回路として一体に構成されていようが、全く同様である。

【0021】

そして、サーボアンプ40a、40bの図示しない制御部の制御により、サーボモータ30a、30bは、ラム22がパンチング加工に要する所定の下降端位置Lと、この位置から戻されてラム22下端のストライカ24がパンチ金型26上面から離れる上昇端位置Hとの間を上下動するように、エキセンシャフト20をラム22の両位置L、H間に相当する角度範囲だけ往復して回転させることで、ワークにパンチング加工を行なうようになっている。

【0022】

図4(a)に示すように、ラム22の前記下降端位置Lは、エキセンシャフト20の偏心量E(エキセンシャフト20の軸線と偏心軸部20eの軸線との距離)によって決まるラム22の全上下動可能ストロークの下死点Bよりやや手前に設定され、また、ラム22の前記上昇端位置Hは、ラム22の全上下動可能スト

ロークの中間高さよりやや下方に設定される。すなわち、エキセンシャフト 20 の前記往復回動角度範囲は、使用するパンチ金型 26 のストロークにもよるが、約 $40^{\circ} \sim 60^{\circ}$ 程度に設定される。

【0023】

また、図 4 (b) に示すように、サーボモータ 30 a、30 b は、金型交換時、タレット回転時などには、エキセンシャフト 20 の偏心軸部 20 e (すなわちラム 22) を上死点 T に位置決めする。そして、加工開始にともない、ラム 22 を上死点 T から下降端位置 L まで下降して 1 回目のパンチング加工を行なった後、上昇端位置 H まで戻してその位置でラム 22 を待機させ、2 回目以降のパンチング加工では上昇端位置 H と下降端位置 L との間を往復して回動させる。

【0024】

さらに、エキセンシャフト 20 の全周回転範囲のうち、つねに図 4 (b) に示すように片側半周分だけを使用すると、潤滑油の行き渡り方をはじめ各部が均等に使用されることにならず、図 4 (c) に示すように反対側の半周分も使用することが好ましいことから、サーボモータ 30 a、30 b は、金型交換の都度またはタレット回転のたびに、あるいは、あらかじめ決められたパンチング回数ごとに、図 4 (b) に示す側と図 4 (c) に示す側とを切り換えて使用するようになっている。

【0025】

次に、上記の実施の形態の作用について、図 5 ～図 9 に示す説明図を用いて説明する。

【0026】

図 5 は、サーボモータ 30 a、30 b の速度－トルク特性の一例 (①、②) を示し、この図は、ラム 22 にかかる負荷の大きさによって、その負荷の大きさに必要なラム 22 の駆動トルクを発生するうえで、サーボモータ 30 a、30 b が運転可能な速度の上限を示したものである。

【0027】

図 5 からわかるように、サーボモータ 30 a、30 b は、ラム 22 にかかる負荷が軽いときは必要なトルクが小さいため、ラム 22 の駆動速度が低下しなくて

パンチングの打ち抜き速度は速く、一方、ラム 22 にかかる負荷が重いほど必要なトルクが大きくなるため、ラム 22 の駆動速度が低下してパンチングの打ち抜き速度は遅くなる。そのため、負荷が重いほどラム速度が低下することは、そのまま低騒音化につながるのである。しかも、このようなラム速度の低下は、作業効率を妨げるものではないことが、以下に示す実測に基づく波形データから明らかである。

【0028】

図 6 はノーワークのときの波形、図 7 は薄板のワークを小径のパンチで打ち抜いたときの波形、図 8 は同じワークを大径のパンチで打ち抜いたときの波形、図 9 は厚板のワークを小径のパンチで打ち抜いたときの波形を示す。

【0029】

図 6 に示すようにワークのないときは、ラム 22 の 1 サイクルの前半において、速度カーブおよびトルクカーブはいずれも正転方向に立ち上がって一定値を保ち、これによりラム位置カーブは上昇端位置 H から下降端位置 L まで実質的に均一に下降する。つぎに、ラム 22 の 1 サイクルの後半において、速度カーブおよびトルクカーブはいずれも逆転方向に立ち上がって一定値を保ち、これによりラム位置カーブは下降端位置 L から上昇端位置 H まで実質的に均一に上昇する。

【0030】

図 7 に示すように、薄板のワークを小径のパンチで打ち抜くときは、ラム 22 の 1 サイクルの前半における挙動が図 6 の場合と異なる。すなわち、初期動作は図 6 の場合と同様、速度カーブおよびトルクカーブはいずれも正転方向に立ち上がって一定値になり、これによりラム位置カーブは上昇端位置 H から実質的に均一に下降し始める。ところが、ラム 22 下端のストライカ 24 がパンチ金型 26 を押し込んでその先端がワーク上面に当たることでワークから負荷を受けると、トルクカーブが急激に上昇するとともに速度カーブが減少し、これにともなってラム位置カーブの下降が緩やかに（遅く）なる。そして、パンチ金型 26 の先端がワーク下面手前まで下降してワークから受ける負荷が急減すると、トルクカーブが急激に下降するとともに、速度カーブが速度減少分を取り戻すべく前記一定値を超えて加速し、これにともなってラム位置カーブも下降速度を加速する。そ

の後ラム 2 2 の 1 サイクルの後半では、図 6 の場合と同様に、ラム位置カーブは下降端位置 L から上昇端位置 H まで実質的に均一に上昇する。

【0031】

図 8 に示すように、薄板のワークを大径のパンチで打ち抜くときは、ラム 2 2 の 1 サイクルの前半における挙動が図 7 の場合と異なる。すなわち、初期動作は図 7 の場合と同様、速度カーブおよびトルクカーブはいずれも正転方向に立ち上がって一定値になり、これによりラム位置カーブは上昇端位置 H から実質的に均一に下降し始める。ところが、ラム 2 2 下端のストライカ 2 4 がパンチ金型 2 6 を押し込んでワークから負荷を受けると、図 7 の場合に比べてパンチの直径が大きいためワークから受ける負荷が大きく、そのため、トルクカーブが図 7 の場合より大きく上昇するとともに速度カーブが図 7 の場合より大きく減少し、これにともなってラム位置カーブの下降が図 7 の場合よりずっと緩やかに（遅く）なる。そして、パンチ金型 2 6 の先端がワーク下面手前まで下降してワークから受ける負荷が急減すると、トルクカーブが急激に下降するとともに、速度カーブが速度減少分を取り戻すべく図 7 の場合より大きく加速し、これにともなってラム位置カーブも下降速度を図 7 の場合より大きく加速する。その後ラム 2 2 の 1 サイクルの後半では、図 7 の場合と同様に、ラム位置カーブは下降端位置 L から上昇端位置 H まで実質的に均一に上昇する。

【0032】

図 9 に示すように、厚板のワークを小径のパンチで打ち抜くときも、図 7 の場合に比べてワークの板厚が厚いためワークから受ける負荷が大きく、そのためラム 2 2 の 1 サイクルの前半における挙動が図 7 の場合と異なるが、図 8 の場合と比べれば大差はない。

【0033】

このように、ラム 2 2 にかかる負荷の大きさによって、速度カーブが減少してラム位置カーブの下降が緩やかに（遅く）なれば、その速度減少分を取り戻すべく速度カーブが一定値を超えて加速し、ラム位置カーブも下降速度を加速することで、負荷によるラム速度の低下は、ラム 2 2 の 1 サイクル中における加減速として吸収・解消されてしまい、そのため、ラム 2 2 の 1 サイクルを通じて要する

時間には実質的な変化がなく、作業効率の妨げとはならない。

【0034】

このようなモータの速度－トルク特性は、つぎのように説明できる。モータは、供給される電気エネルギーを負荷に作用するエネルギーに変換するものであり、サーボモータ 30 a、30 b の場合、供給される電気エネルギーは、サーボアンプ 40 a、40 b によって容量が決定され、また電源電圧の制限も受け、電源電圧以上の電圧を印加することもできない。

【0035】

一方、負荷に作用するエネルギーすなわちモータトルクは、サーボモータ 30 a、30 b の場合、ラム 22 を下降させる適宜加速度の正転と、ラム 22 を上昇させる適宜加速度の逆転とを繰り返すサイクルのラム下降動作中に、パンチングの打ち抜き動作を実行するものであるから、ラム 22 の運動エネルギー発生用のトルクと、打ち抜き加圧力発生用のトルクとに分けられる。

【0036】

このような場合、加速度がかなり低ければ（ラム 22 の上下動が遅ければ）、運動エネルギー発生用のトルク分が少なくて済むため、モータトルクのほとんどすべてを加圧力発生用のトルクとして利用できる。そのため、ワークの板厚、材質などの条件によって大きな加圧力を要求されても、その加圧力を十分に発生することができ、運動エネルギー発生用のトルクが不足してラム 22 の速度に影響を及ぼすことはない。

【0037】

これに対し、実際には作業効率などから、ある程度高い加速度（ラム 22 の上下動が速い）が要請されるため、モータトルクのうち加圧力発生用のトルクとして利用できる分が限られる。そのため、ワークの板厚、材質などの条件によって大きな加圧力を要求されると、その加圧力を発生するのにモータトルクの大部分が使われ、運動エネルギー発生用のトルクが不足し、ラム 22 の速度を維持することができなくてラム 22 の下降速度が減速してしまう。

【0038】

ところが、このラム 22 の下降速度の減速こそが、パンチングの打ち抜き動作

にともなう騒音、振動の低騒音化、低振動化にきわめて有用な特性である。すなわち、ワークの板厚、材質などの条件によって、要求される加圧力（加圧トン数）が比較的小さいときは、ラム 22 の下降速度の速度低下が少ないから、軽い負荷の打ち抜き動作は比較的速くなり、また、要求される加圧力（加圧トン数）が比較的大きいときは、ラム 22 の下降速度の速度低下が多いから、重い負荷の打ち抜き動作は比較的遅くなり、しかも、このような打ち抜き速度の変動は、要求される加圧力（加圧トン数）に応じて自動的に決定されるから、打ち抜きトン数による打ち抜きパターン（ラム 22 の下降パターン）の指令が不要である。つまり、ラム 22 の下降速度を維持できなくなることによって、最適な打ち抜きパターン（ラム 22 の下降パターン）が自動的に生成されることになる。

【0039】

逆にいえば、サーボアンプ 40 a、40 b によって供給される電気エネルギーの容量が決定されるサーボモータ 30 a、30 b のモータトルクが、タレットパンチプレス 10 で取り扱うワークの種類に応じて、軽い負荷から重い負荷まで最適な打ち抜きパターン（ラム 22 の下降パターン）が生成されるモータトルクとなるように、使用するサーボモータ 30 a、30 b の速度－トルク特性を設定することで、パンチングの打ち抜き動作にともなう騒音、振動の低騒音化、低振動化が実現できる。

【0040】

そして、トグルやフライホイールなどの機構を利用しないモーターラム作動軸直結型の電動式パンチプレスにおいて、パンチングの打ち抜き動作にともなう騒音、振動の低騒音化、低振動化が実現されるものは、結局、サーボモータ 30 a、30 b と同様の速度－トルク特性を備えているといえる。

【0041】

図 10 は、この発明によるプレス機械のサーボドライブシステムの他の実施の形態を示す要部の縦断面図、図 11 はその右側面図であり、このプレス機械のサーボドライブシステム 101 は、タレットパンチプレス 110 に適用したものである。

【0042】

このタレットパンチプレス 110 は、一対のサーボモータ 30 a、30 b に代えて、図 12 に示すように、サーボモータ 30 a、30 b を三相並列回路として一体に構成した 1 台のサーボモータ 130 を使用したものであり、サーボモータ 30 a、30 b と同様の速度トルク特性を有するものである。そのため、サーボモータ 130 は、サーボモータ 30 a または 30 b の一方と比べると大型であり、それに応じて、エキセンシャフト 120 は一端にのみ、延長部 20 a に比べて長く延びた延長部 120 a が形成され、この延長部 120 a をモータ主軸 131 とするサーボモータ 130 が、フレーム 111 a の外側に取り付けられている。プレス機械のサーボドライブシステム 101 のその他の構成は、図 1、図 2 に示すプレス機械のサーボドライブシステム 1 と同様のものであるので、同様の部分に図 1、図 2 で使用した符号に 100 を加えた符号をつけて示すことで、プレス機械のサーボドライブシステム 101 の各部の構成についての詳細な説明は省略する。また、プレス機械のサーボドライブシステム 101 の作用も、プレス機械のサーボドライブシステム 1 と同様である。

【0043】

このような、サーボモータ 130 が 1 台のみ（シングルドライブ）のタレットパンチプレス 110 と、一対のサーボモータ 30 a、30 b を備えたツインドライブのタレットパンチプレス 10 とを比較すると、つぎのような違いがある。すなわち、シングルドライブのタレットパンチプレス 110 の場合は、サーボモータ 130 の重量による応力をフレーム 111 b のみで受けるため、フレーム 111 a、111 b に歪みが生じる。また、サーボモータ 130 の発熱により、熱の不均一による歪みも生じる。また、軸受部 112 a、112 b の応力も互いに異なる。したがって、これらに対する対策を講じる必要がある。これに対し、ツインドライブのタレットパンチプレス 10 の場合は、応力歪みがなくなり、熱も分散・平均化されるという利点がある。

【0044】

なお、上記の実施の形態では、エキセンシャフト 20 の両端延長部 20 a、20 b 自体を、サーボモータ 30 a、30 b の主軸 31 a、31 b として構成したが、これに限定するものでなく、例えば、エキセンシャフト 20 と主軸 31 a、

31bとを別部材として構成し、ボルト止めその他適宜の手段によりエキセンシャフト20の両端部に主軸31a、31bをそれぞれ固着することで、両者を一体に構成することが可能であり、また、エキセンシャフト120とサーボモータ130の主軸131との関係も同様である。

【0045】

また、上記の実施の形態では、サーボドライブシステム1、101をタレットパンチプレス10、110に適用したが、これに限定するものでなく、パンチプレス以外の各種のプレス機械に適用することが可能である。

【0046】

【発明の効果】

この発明は以上のように、ラムの動力源としてサーボモータを用いるプレス機械において、そのサーボモータとして、モータの速度－トルク特性に基づくトルクを使うことで必要なラム圧力を発生可能なサーボモータを採用し、このサーボモータにより、ラムを上下動させる回転可能な作動軸を直接駆動するように構成したので、打ち抜き速度を負荷に応じて自動的に加減することができ、それにより、低騒音化と作業効率との両立を図ることができる効果がある。

【図面の簡単な説明】

【図1】

この発明によるプレス機械のサーボドライブシステムの一実施の形態を示す要部の縦断面図である。

【図2】

図1に示す要部の右側面図である。

【図3】

図1のサーボモータとそれを駆動するサーボアンプの構成例を示す結線図である。

【図4】

エキセンシャフト／ラムの作動領域を示す説明図である。

【図5】

サーボモータの速度－トルク特性の一例を示す図である。

【図 6】

ノーワークのときの実測波形を示す図である。

【図 7】

ワークをパンチで打ち抜いたときの実測波形を示す図である。

【図 8】

図 7 のワークを直径の大きいパンチで打ち抜いたときの実測波形を示す図である。

【図 9】

図 7 のパンチで板厚の厚いワークを打ち抜いたときの実測波形を示す図である。

【図 10】

この発明によるプレス機械のサーボドライブシステムの他の実施の形態を示す要部の縦断面図である。

【図 11】

図 10 に示す要部の右側面図である。

【図 12】

図 10 のサーボモータとそれを駆動するサーボアンプの構成例を示す結線図である。

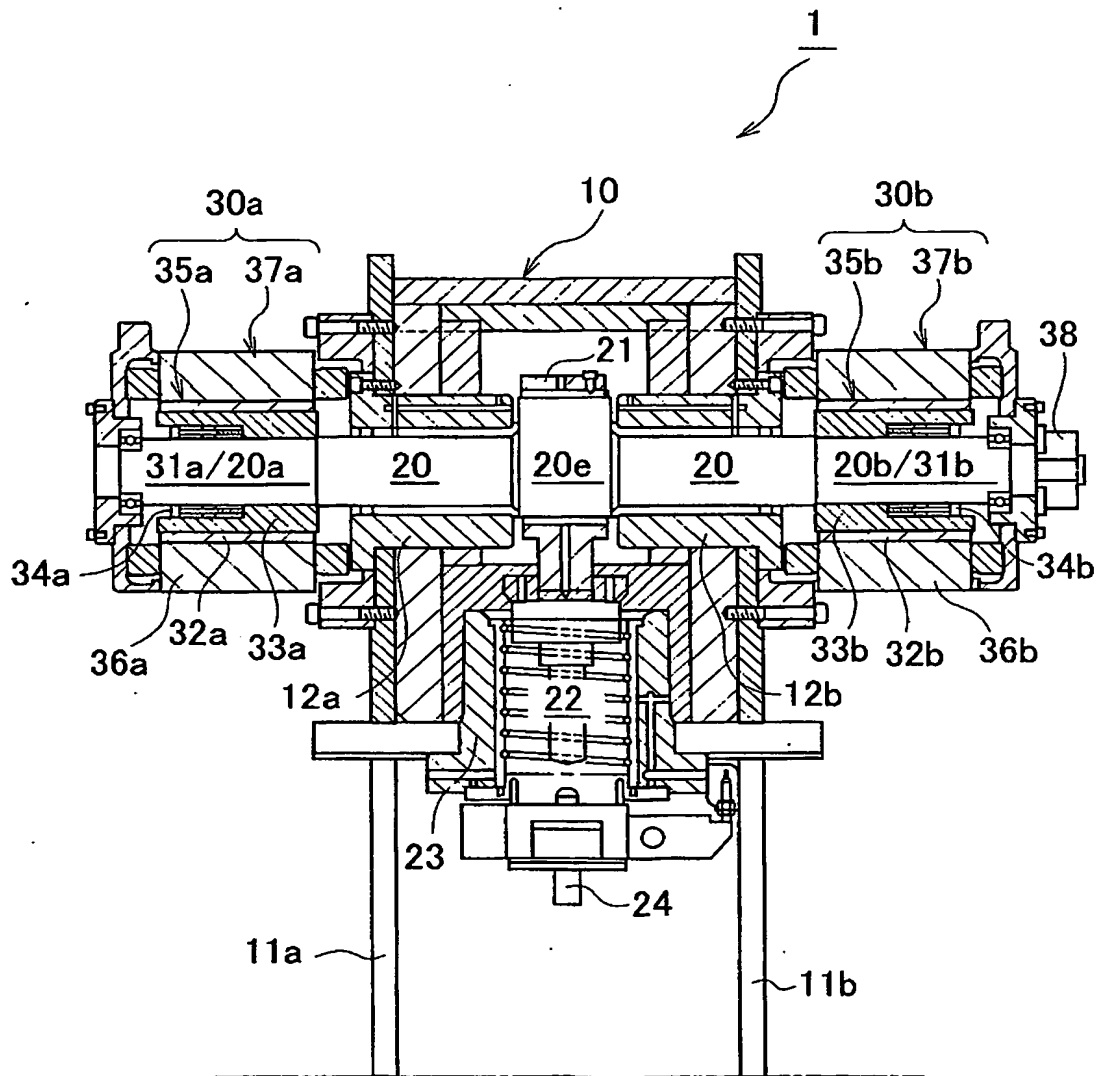
【符号の説明】

- 1、101 プレス機械のサーボドライブシステム
- 10、110 タレットパンチプレス
- 11a、11b、111a、111b フレーム
- 12a、12b、112a、112b 軸受部
- 20、120 エキセンシャフト
- 20a、20b、120a 延長部
- 20e、120e 偏心軸部
- 21、121 コンロッド
- 22、122 ラム
- 23、123 ラムガイド

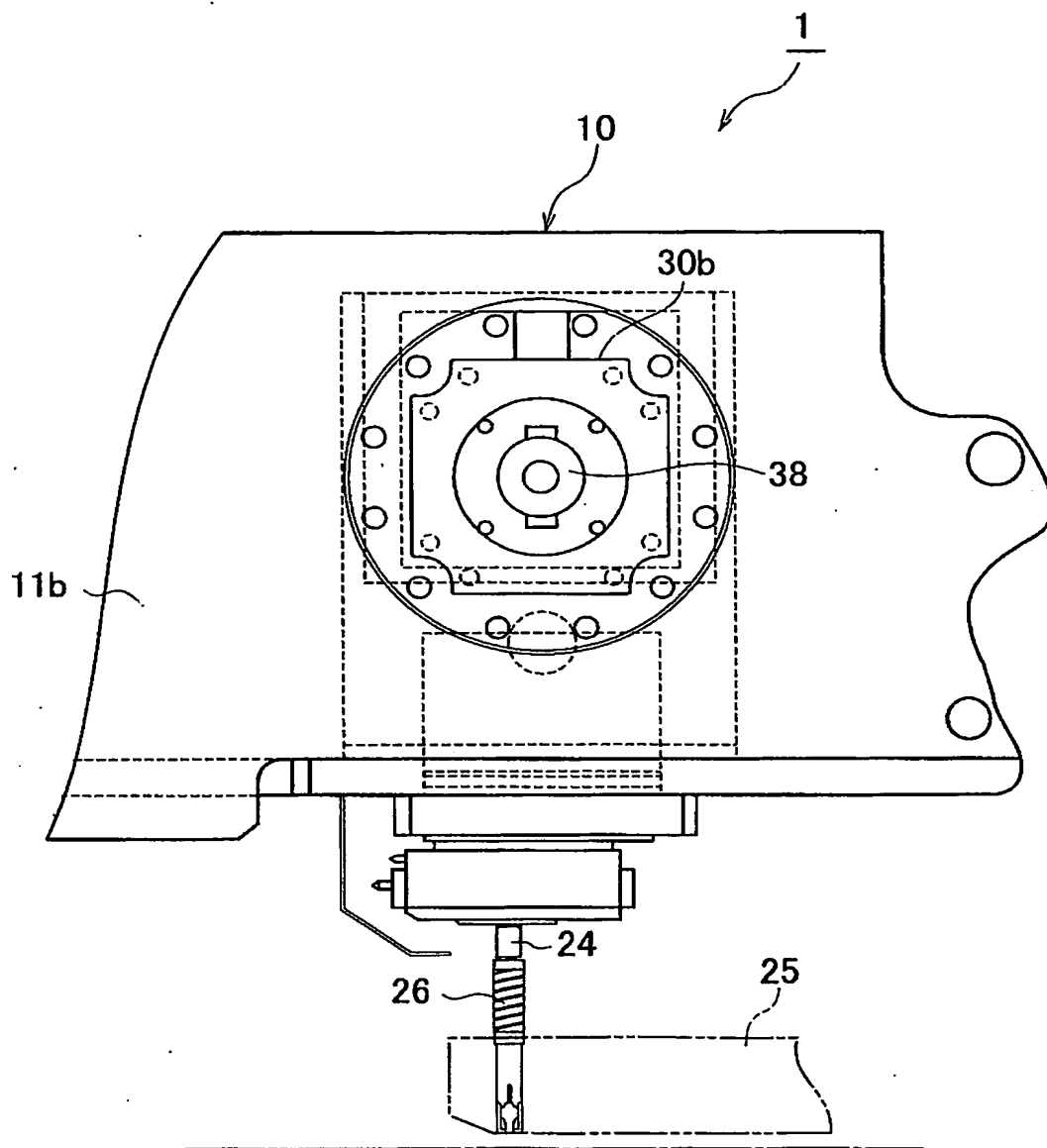
24、124 ストライカ
25、125 タレット
26、126 パンチ金型
30a、30b、130 サーボモータ
31a、31b、131 モータ主軸
32a、32b、132 磁極用マグネット (永久磁石)
33a、33b、133 スリーブ
34a、34b、134 ブッシュ
35a、35b、135 ロータ (回転子)
36a、36b、136 外筒
37a、37b、137 ステータ (固定子)
38、138 ロータリエンコーダ
40a、40b、140 サーボアンプ
41a、41b、141 パワー部

【書類名】 図面

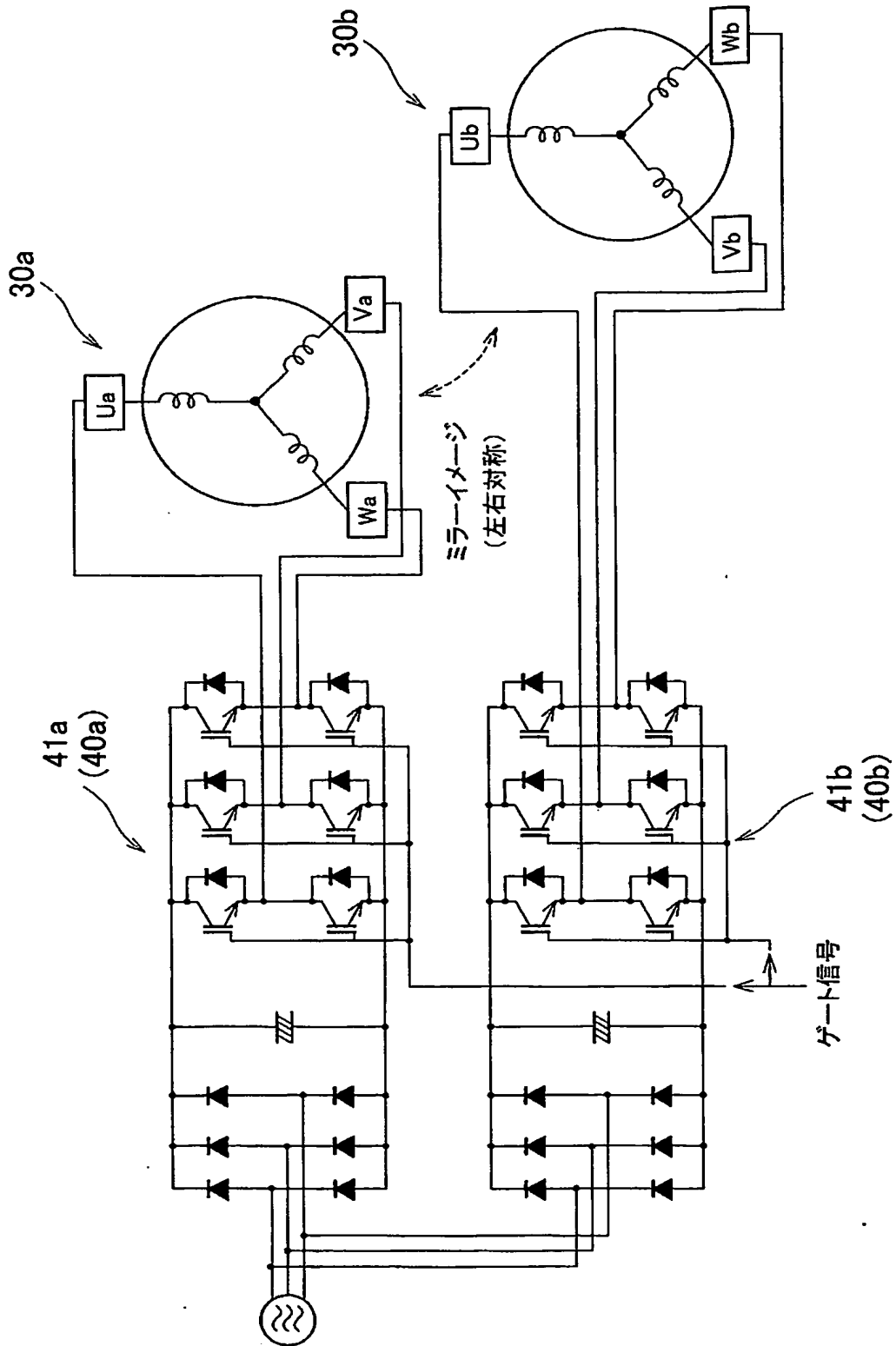
【図 1】



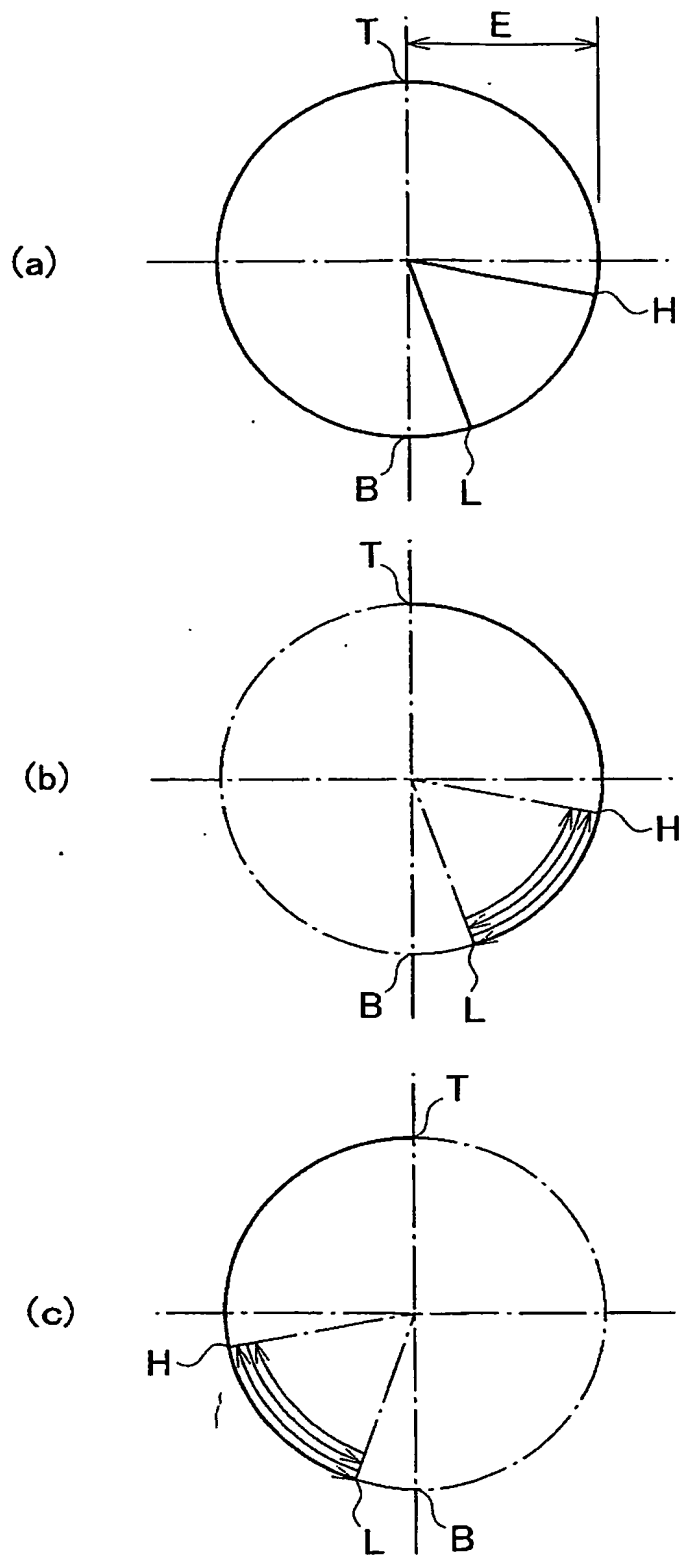
【図 2】



【図3】

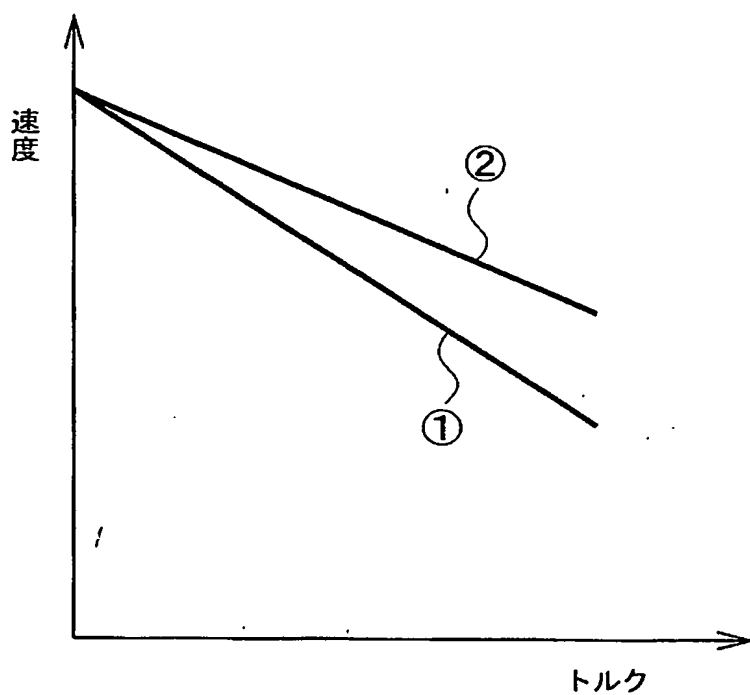


【図 4】

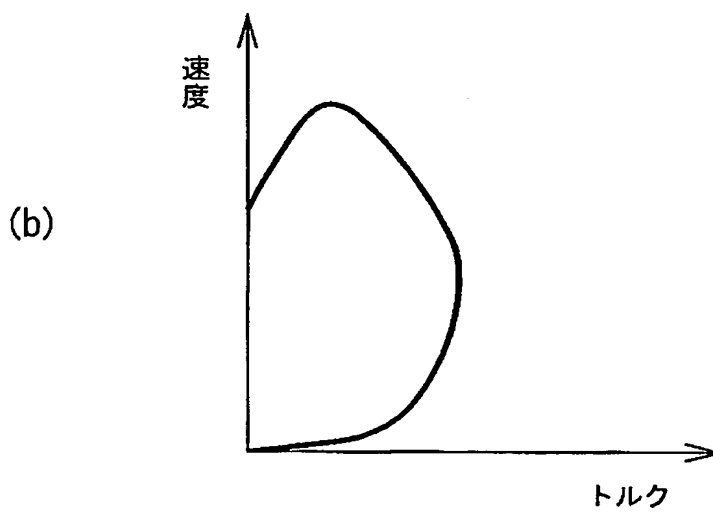
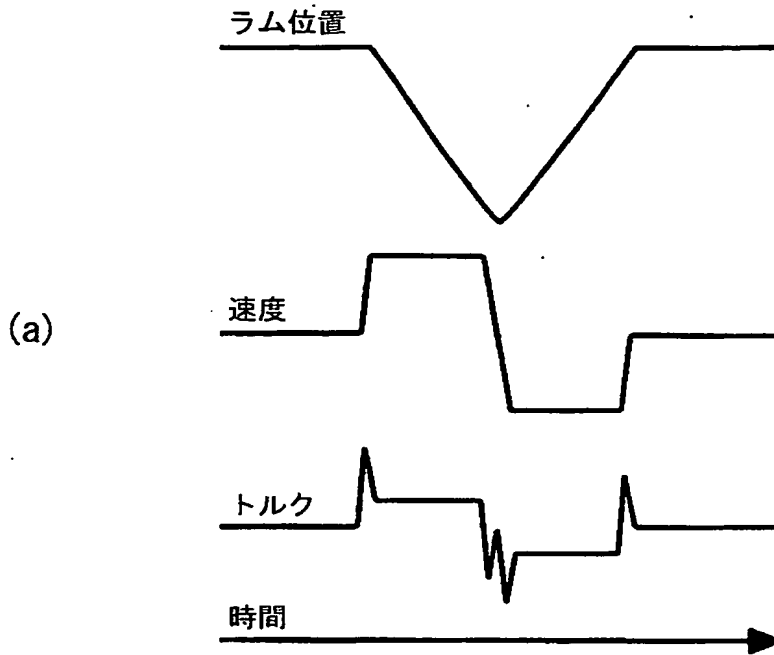


【図 5】

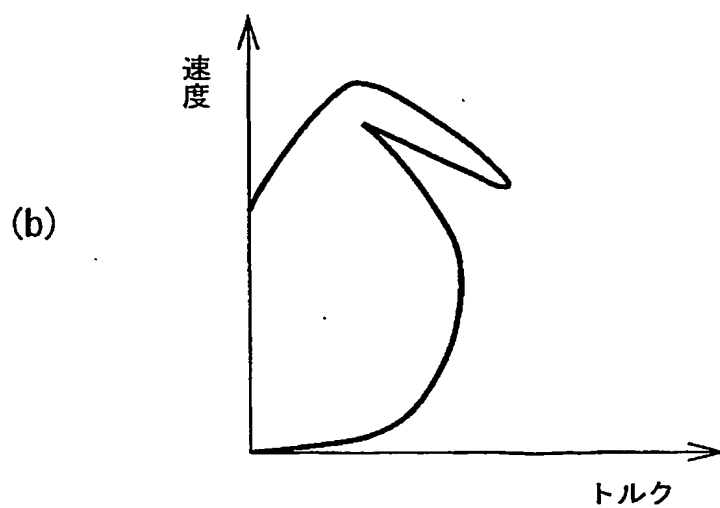
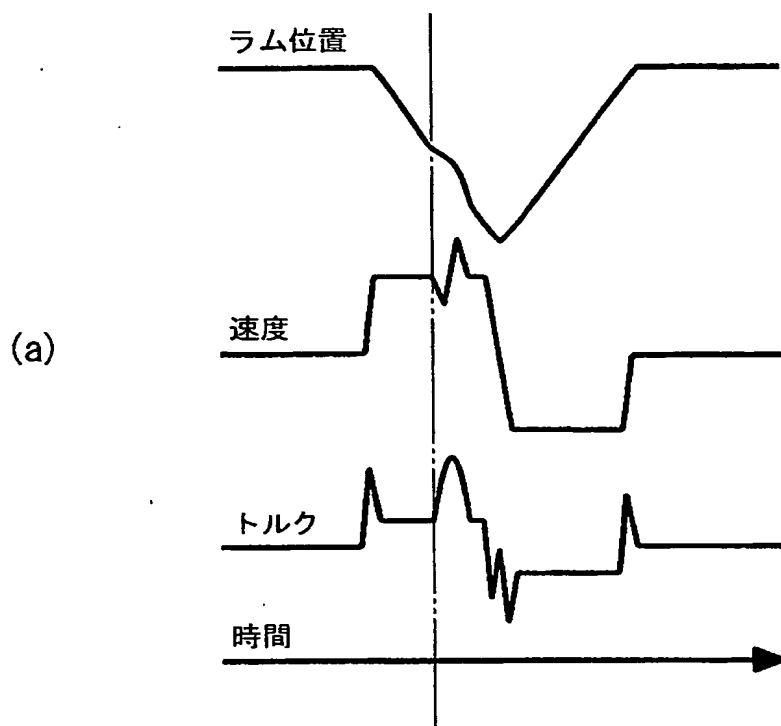
サーボモータ 速度-トルク特性



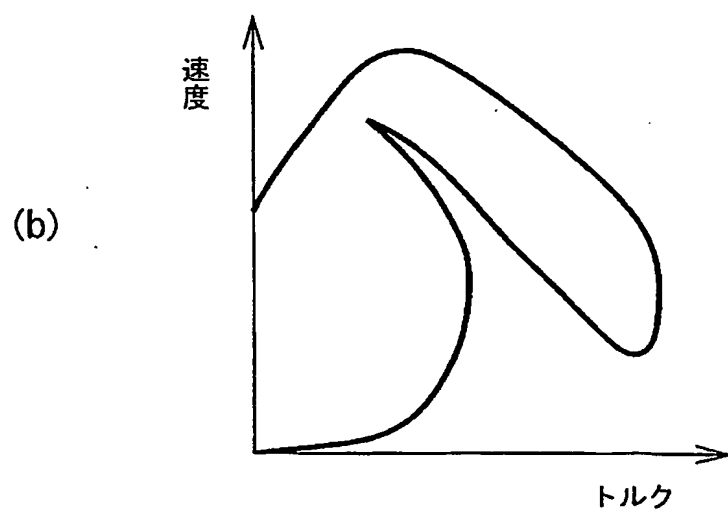
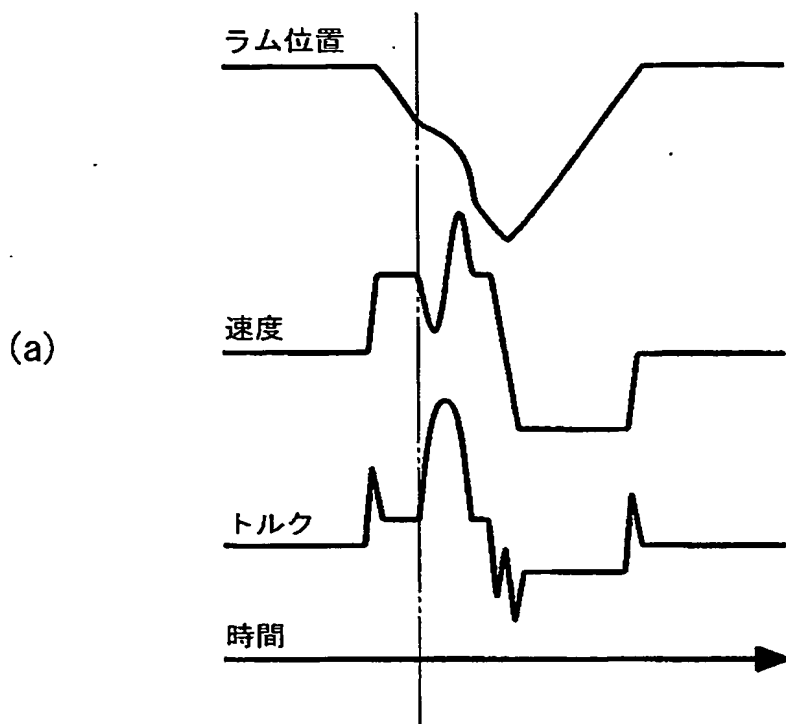
【図 6】



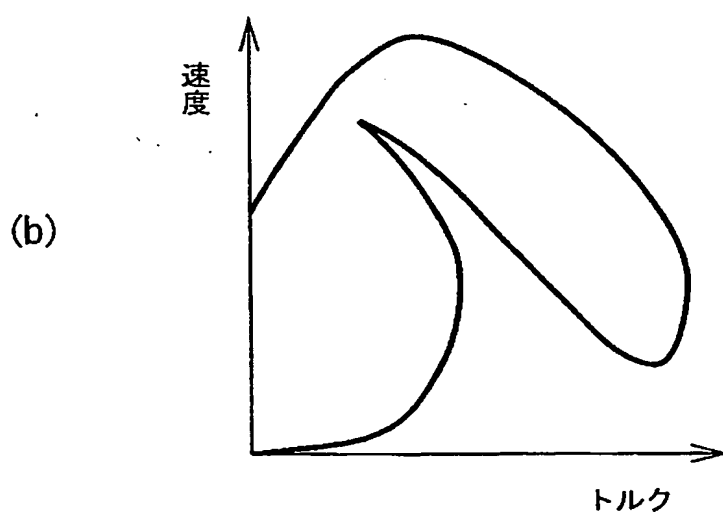
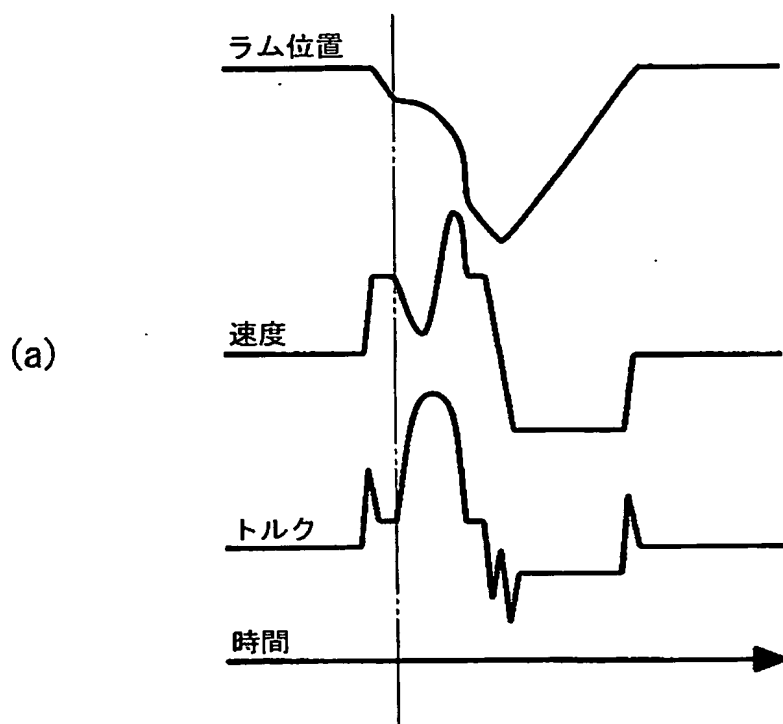
【図 7】



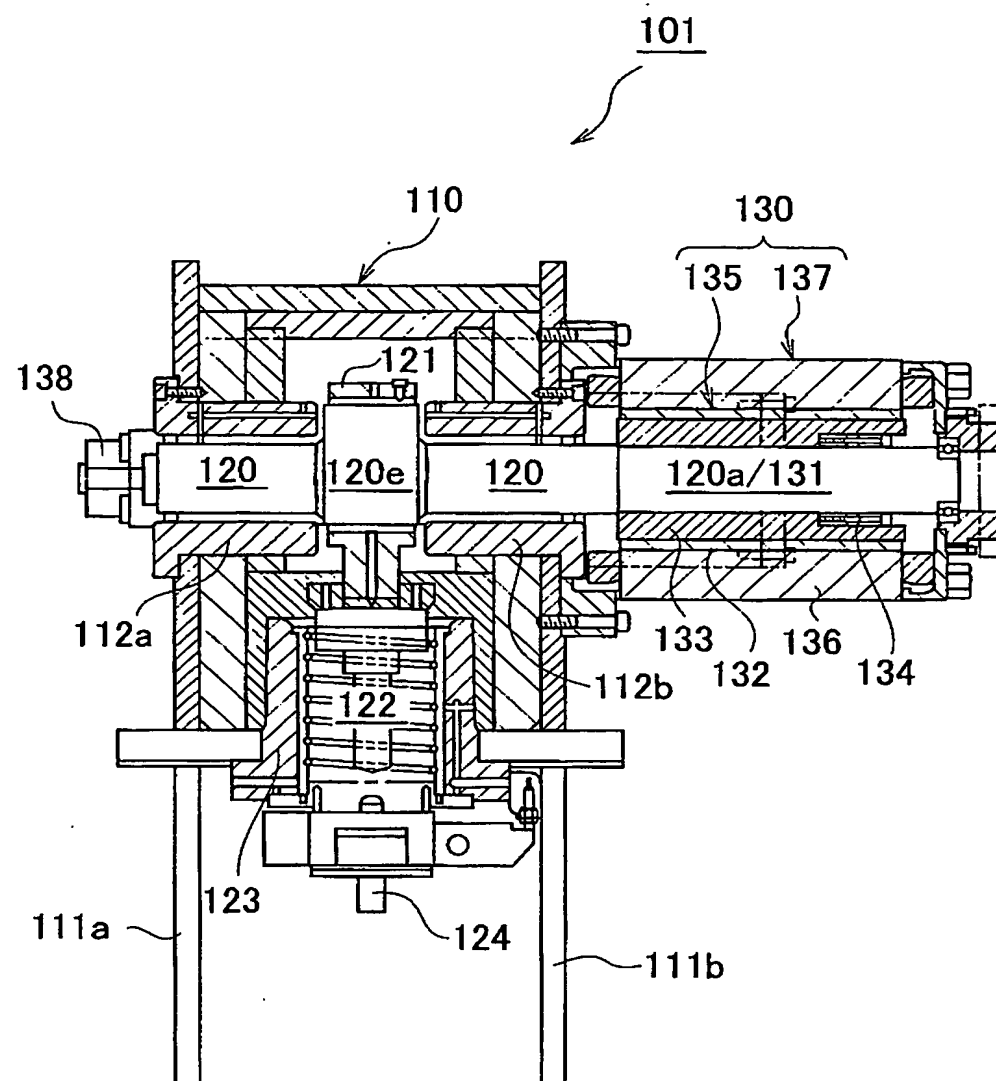
【図 8】



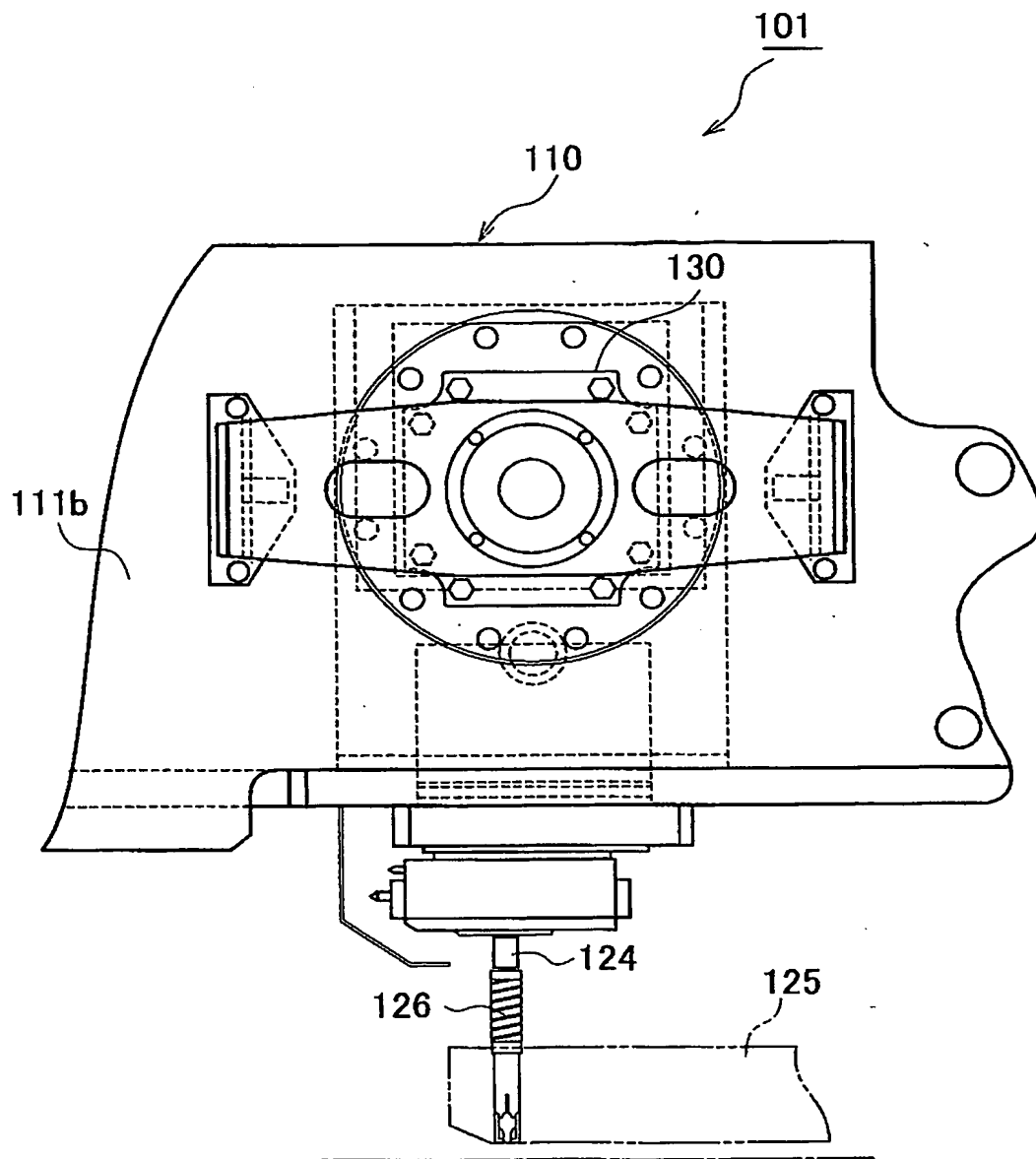
【図 9】



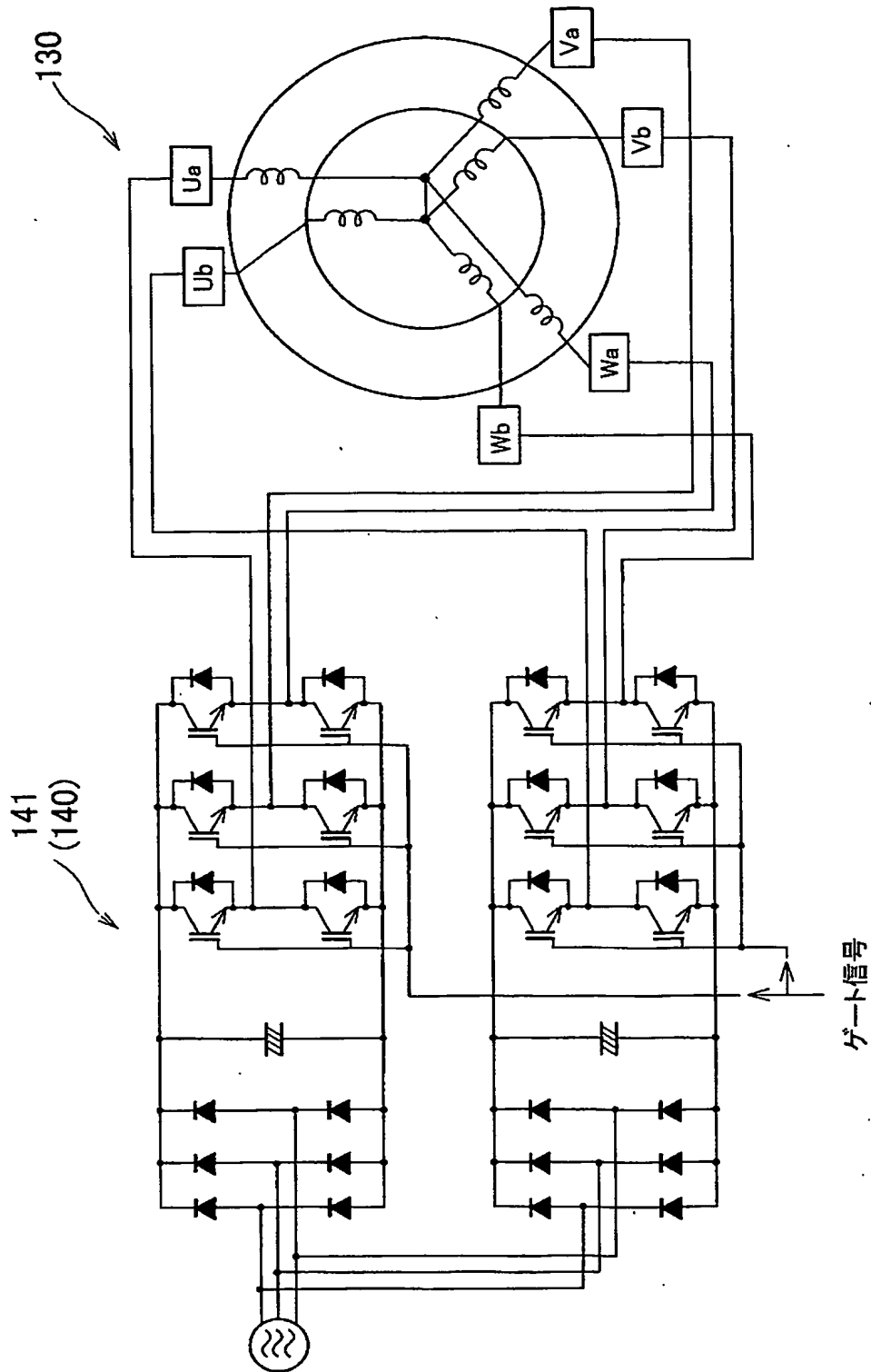
【図 10】



【図 11】



【図 12】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 打ち抜き速度を負荷に応じて自動的に加減することで、低騒音化と作業効率との両立を図る。

【解決手段】 ラム 22 の動力源として、モータの速度－トルク特性に基づくトルクを使うことで必要なラム圧力を発生可能なサーボモータ 30 を採用し、このサーボモータ 30 により、ラム 22 を上下動させる回転可能な作動軸 20 を直接駆動する。

【選択図】 図 1

特願 2002-177150

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[390014672]

1. 変更年月日

1990年11月 1日

[変更理由]

新規登録

住 所

神奈川県伊勢原市石田200番地

氏 名

株式会社アマダ

特願 2002-177150

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[595067372]

1. 変更年月日

1995年 5月11日

[変更理由]

新規登録

住 所

神奈川県伊勢原市石田318番地3

氏 名

株式会社エヌエスエンジニアリング